

Спецификация металла на один сборочный элемент

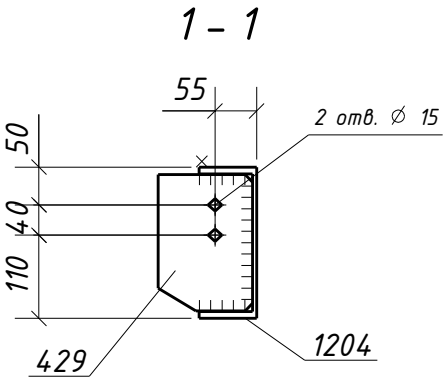
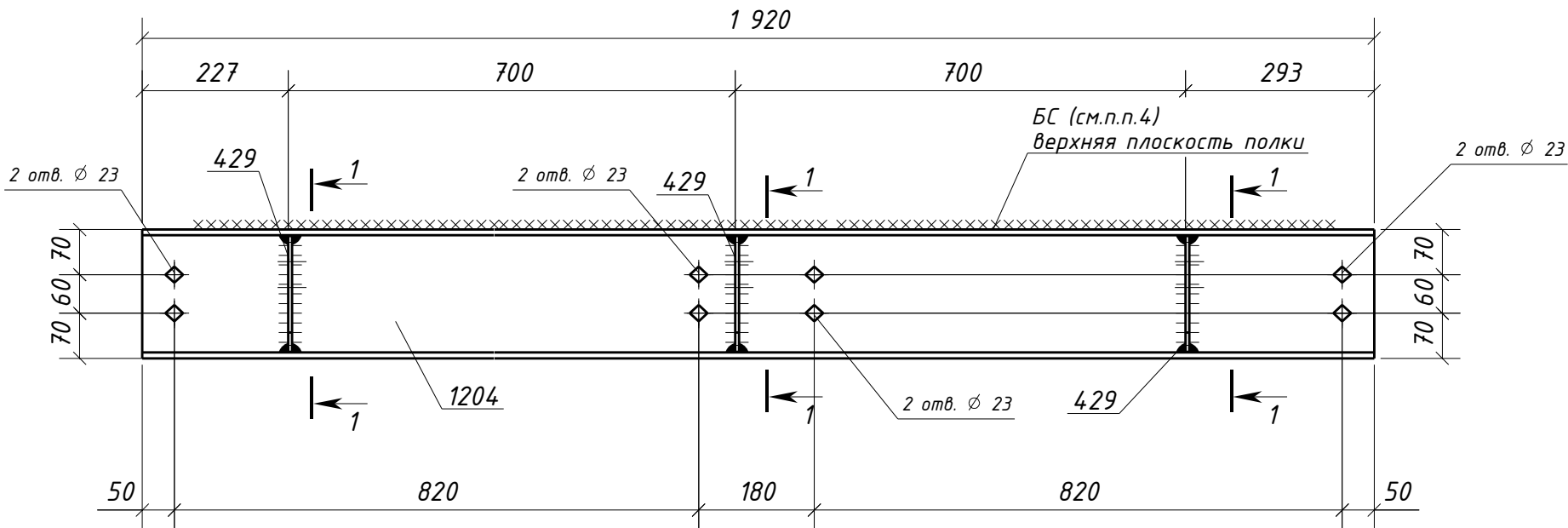
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗБ13-7	429	3	-6х125	180	1.1	3.3		С245-4	Отв.
	1204	1	Швеллер20П	1920	35.3	35.3		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.4						39.0		

Требуется изготовить

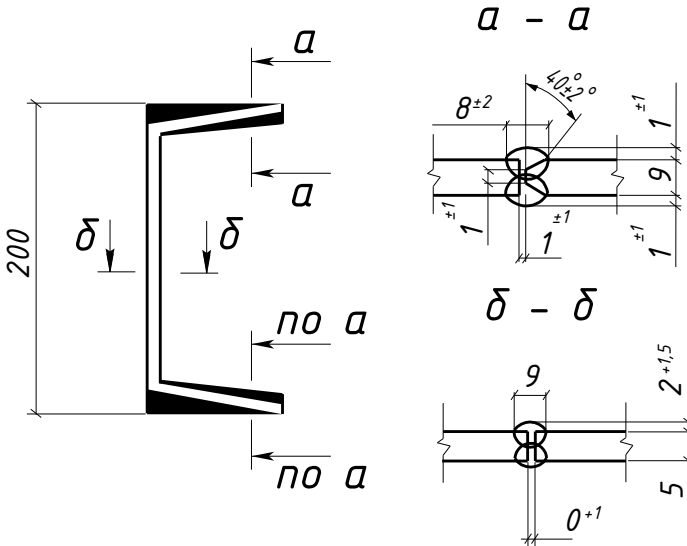
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗБ13-7	1	39.0	39.0
Итого:		39.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	3.3
С245-4	Швеллер20П	ГОСТ 8240-97	35.3
Масса напл. металла:			0.4
Итого:			39.0



Типовой стык для Швеллер20П/У
швы с полным проваром УЗК-100%



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
-БС - с ближней стороны детали;
-ДС - с дальней стороны детали;
-БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
♦ - отверстие под постоянный болт

						1632-2021-2.1.3-КМД4			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	100	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				15.05.24	Балка ЗБ13-7	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				15.05.24				